

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
5. NOVEMBER 1953

DEUTSCHES PATENTAMT
PATENTSCHRIFT

Nr. 895 867

KLASSE 71a GRUPPE 1601

S 23756 VII/71a

Günter Seibel, Hauenstein (Pfalz)
ist als Erfinder genannt worden

Günter Seibel, Hauenstein (Pfalz)

Schuhwerk

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 1. Juli 1951 an

Patentanmeldung bekanntgemacht am 26. Juni 1952

Patenterteilung bekanntgemacht am 24. September 1953

Bei den bekannten Macharten von Schuhwerk wird die aus starkem Leder ausgestanzte Brandsohle mit Hilfe einer Reißmaschine mit einem einfachen oder doppelten Reiß versehen. Die nach unten gebogene Reißlippe bzw. die Reißlippen bilden eine Nählippe, an der zunächst der Schaft angeklammert und durch die Einstechmaschine zusammen mit dem Rahmen angenäht wird. Für solche Bodenmacharten kann für die Brandsohle nur starkes, egalisiertes Halsmaterial verwendet werden, das 5 rißfest, langfaserig und biegsam ist. Meist muß man die Brandsohle durch Aufbringen eines Überzuges aus Gemmstoff verstärken.

Es sind ferner Brandsohlen bekannt, die aus zwei miteinander verbundenen Schichten geschmeidigen Leders bestehen, wobei der äußerste Rand der unteren Schicht nach unten abgewinkelt und zu einer Falte umgebogen ist, die als Nählippe dient. 15

Diese bekannte Brandsohle vermeidet zwar das Rissen, ihre Herstellung ist jedoch teuer, da die beiden Schichten sorgfältig zusammengeklebt werden müssen. 20

Man kennt ferner opankenartiges Schuhwerk, bei dem die Laufsohle und die Innensohle im Randbereich trogförmig nach oben gebogen sind. Zwischen den beiden hochgestellten Rändern ist der Schaft angeordnet und mit den Abkröpfungen durch 25 Klebung oder durch eine Naht verbunden. Die Klebung stellt an dieser durch das häufige Abbiegen stark beanspruchten Stelle des Schuhs keine ausreichende Verbindung dar. Bei der Verbindung durch eine Naht zieht sich die Naht an der Innenfläche des Schuhs entlang und reibt sich am Fuß. Opanken sind eine Schuhwerkform, die eine Sonderstellung einnimmt und nicht dem Zeitgeschmack entspricht. Zur Massenfertigung von 35

preiswertem und gleichwohl modisch ansprechendem Schuhwerk sind Macharten, wie sie im Zusammenhang mit der Opakenherstellung entwickelt wurden, nicht geeignet.

- 5 Aufgabe der Erfindung ist die Schaffung einer Brandsohle mit nach unten gerichteter Nählippe, die an die Stelle der bisher verwendeten Brandsohle mit gerißter Nählippe treten kann, ohne daß Änderungen in der bisherigen Verarbeitung und
10 Machart vorgenommen zu werden brauchen. Als Material soll dünnes Leder verwendet werden können, dessen Stärke unter der halben Stärke der gerißten Brandsohle liegen kann. Dabei soll die bekannte, in der Herstellung teure, mehrschichtige
15 Brandsohle vermieden werden.

- Bei einer Machart, bei der Schaft, Zwischenfutter, Futter, Vorderkappe und gegebenenfalls Hinterkappe sowie der Rahmen mittels einer Naht an einer nach unten gerichteten Nählippe der
20 Brandsohle befestigt werden, löst die Erfindung diese Aufgabe dadurch, daß der über die Leistenkante hinaus verbreiterte Rand der z. B. durch Ausstanzen hergestellten Brandsohle durch Pressen zwischen einer Ober- und Unterform abgewinkelt
25 und als Nählippe verwendet wird.

- Zweckmäßig ist nach einem weiteren Vorschlag der Erfindung das Profil des Oberformpreßteils, dessen Umrißlinie der Innenkante der Nählippe entspricht, dem Profil der Leistensohle gegengleich und das Profil des Unterformpreßteils, dessen
30 Umrißlinie der Außenkante der Nählippe entspricht, dem Profil der Leistensohle gleich, wobei in der Preßstellung zwischen den Profilflächen und den Seitenwandungen der beiden Preßteile ein
35 Abstand von der Stärke der zu pressenden Brandsohle verbleibt.

- Damit die vorher in Wasser getauchte und gedämpfte Brandsohle ihre Form beim Pressen hält, ist der Unterformpreßteil durch in Bohrungen eingeführte Heizkörper heizbar. Nach dem Pressen
40 wird die Brandsohle getrocknet.

- Um zu ermöglichen, daß der Schaft wie bei dem bisher üblichen Verfahren unter die Leistenkante hereingezogen werden kann, verläuft nach einem
45 weiteren Vorschlag der Erfindung die Außenkante der Nählippe in einem nach innen gerichteten Abstand von der äußersten Umrißlinie des Leistens, dessen Kante abgeschrägt ist.

- Durch die Erfindung wird eine ganz wesentliche
50 Materialeinsparung erzielt. Außerdem kann jede Art von Brandsohlenleder verarbeitet werden. Die Verwendung von erstklassigem Halsmaterial ist nicht mehr erforderlich. Die Nählippe besteht in vorteilhafter Weise aus vollem Material. Für rings-
55 eingestochene Schuhe ergibt sich durch die neue Art der Brandsohle ein vereinfachter Zwickvorgang der Ferse. Die Ferse braucht nicht mehr eingewalkt zu werden. Der Schaft, das Zwischenfutter, die Kappe und das Futter legen sich an die Nählippe
60 an und werden nur mit der Spitzenzwickmaschine festgeklammert. Weiterhin ist der Arbeitsvorgang des Innenrandbeschneiders vereinfacht. Es wird nicht mehr die Innenrandbeschneidmaschine mit

ihrem hohen Verschleiß an Glockenmessern benötigt. Diese Arbeit kann vielmehr sauber und
65 schnell mit der Schaftausschneidemaschine ausgeführt werden.

Soll die Brandsohle zusätzlich durch Gemmstoff verstärkt werden, so kann dies auf zweierlei Art und Weise erfolgen. Wird die Brandsohle auf
70 ihrer ganzen Fläche verstärkt, so wird der Gemmstoff mit dem gleichen Stanzmesser, mit dem die Brandsohle ausgestanzt wird, ausgestanzt, auf die Unterseite der Brandsohle aufgeklebt und beim
75 Formen der Brandsohle im Ober- und Unterformpreßteil aufgepreßt. Wenn nur der Rand verstärkt werden soll, so wird ein Streifen auf den Rand der Brandsohle aufgelegt und beim Formen aufgepreßt.

Für das Herstellen der Brandsohle ist je eine rechte und linke Form für jede Größe erforderlich.
80 Zum Pressen kann eine übliche Kniehebelpresse, eine Sohlenauflegpresse oder eine hydraulische Glättmaschine verwendet werden. Die Brandsohle nach der Erfindung hat den Vorzug, nach dem Pressen entsprechend der plastischen Form der
85 Leistensohle vorgeformt zu sein. Das Pressen in den Stahlformen ergibt stets einen gleichmäßigen Ausfall der Brandsohle. Ein Verziehen, wie es bei gerißten Brandsohlen unvermeidlich war, ist völlig ausgeschaltet.
90

Weitere Merkmale der Erfindung und Einzelheiten der durch sie erzielten Vorteile ergeben sich aus der nachstehenden Beschreibung der in der Zeichnung dargestellten Arbeitsvorgänge des neuen
95 Verfahrens.

Fig. 1 stellt einen Querschnitt durch einen fertigen, zwiegenähten Schuh gemäß der Erfindung,
100 Fig. 2 eine ausgestanzte, noch ungepreßte Brandsohle für einen ringeingestochenen Schuh in der Draufsicht und

Fig. 3 eine ähnliche Brandsohle dar, bei der der Absatzteil keine Nählippe erhalten soll;

Fig. 4 zeigt schematisch die Preßform nach beendetem Preßvorgang mit der gepreßten Brandsohle und
105

Fig. 5 einen Leisten mit der dazugehörigen Brandsohle.

Der Schaft 1, das Zwischenfutter 2, das Futter 3 und der Rahmen 4 des Schuhs sind an dem nach unten abgewinkelten, die Nählippe 5 bildenden
110 Rand der Brandsohle 6 durch eine Naht befestigt. 7 ist die Zwischensohle und 8 die Laufsohle. Die mit dem die Nählippe 5 bzw. 5' bildenden Rand versehene Brandsohle 6 bzw. 6' wird aus einem durch Ausstanzen gewonnenen Zuschnitt hergestellt,
115 dessen Umriß gegenüber der Umrißlinie der Fußaustrittsfläche um einen der Abmessung der Nählippe entsprechenden Rand vergrößert ist. In Fig. 2 und 3 ist die Umrißlinie der Fußaustrittsfläche gestrichelt eingezeichnet, während die Umrißlinie der
120 Brandsohlenzuschnitte voll ausgezogen ist. Der Brandsohlenzuschnitt 6 bzw. 6' wird sodann zwischen dem Preßformunterteil 9 und dem Preßformoberenteil 10 gepreßt. Durch den Preßvorgang entsteht an der Brandsohle 6 die Nählippe 5. Die
125 gepreßte Brandsohle 6 paßt genau an den Leisten 11,

BEST AVAILABLE COPY

dessen Kanten 12 und 13 abgeschrägt sind, so daß der Schaft unter den äußersten Rand des Leistens gezogen werden kann.

Aus Fig. 5 ist ersichtlich, daß zur Herstellung des erfindungsgemäßen Schuhwerks ein Leisten 11 Anwendung findet, dessen untere Kanten 12, 13 abgeschrägt sind. Da die äußere Kante der Nählippe etwa auf der Höhe mit dieser abgeschrägten Kante des Leistens liegt, wird es durch die genannte Maßnahme ermöglicht, daß der Schaft unter die Leistenkante hereingezogen werden kann.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Schuhwerk, bei dem der Schaft und gegebenenfalls das Zwischenfutter und/oder das Futter und/oder die Vorderkappe und/oder die Hinterkappe und/oder der Rahmen mittels einer Naht an einer nach unten gerichteten Nählippe der Brandsohle befestigt sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Nählippe durch einen nach unten abgewinkelten Rand (5, 5'), der mit der aus einem Stück bestehenden Brandsohle (6, 6') gebildet wird, der ihr trogförmige Gestalt gibt.
2. Schuhwerk nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenfläche des die Nählippe bildenden, nach unten abgewinkelten Brandsohlenrandes in einem nach innen gerichteten Abstand von der durch den Leisten festgelegten äußersten Umrißlinie verläuft.

3. Leisten zur Herstellung von Schuhwerk nach Anspruch 2, gekennzeichnet durch abgeschrägte untere Kanten (12, 13).

4. Verfahren zur Herstellung einer Brandsohle für Schuhwerk nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß ein durch Ausstanzen gewonnener Brandsohlenzuschnitt, dessen Umrißlinie gegenüber der der Leistenform um einen der Nählippe entsprechenden Rand vergrößert ist, durch Pressen zwischen einer Ober- und Unterform an der der Leistenform entsprechenden Umrißlinie abgewinkelt wird.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Profil des Oberformpreßteils, dessen Umrißlinie der Innenkante der Nählippe entspricht, dem Profil der Leistensohle gegengleich und das Profil des Unterformpreßteils, dessen Umrißlinie der Außenkante der Nählippe entspricht, dem Profil der Leistensohle gleich ist, wobei in der Preßstellung zwischen den Profilflächen und den Seitenwandungen der beiden Preßteile ein Abstand von der Stärke der zu pressenden Brandsohle verbleibt.

6. Verfahren nach Anspruch 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß der angefeuchtete und gedämpfte Brandsohlenzuschnitt während des Pressens durch in dem Unterformpreßteil vorgesehene Heizkörper erhitzt und nach dem Pressen getrocknet wird.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

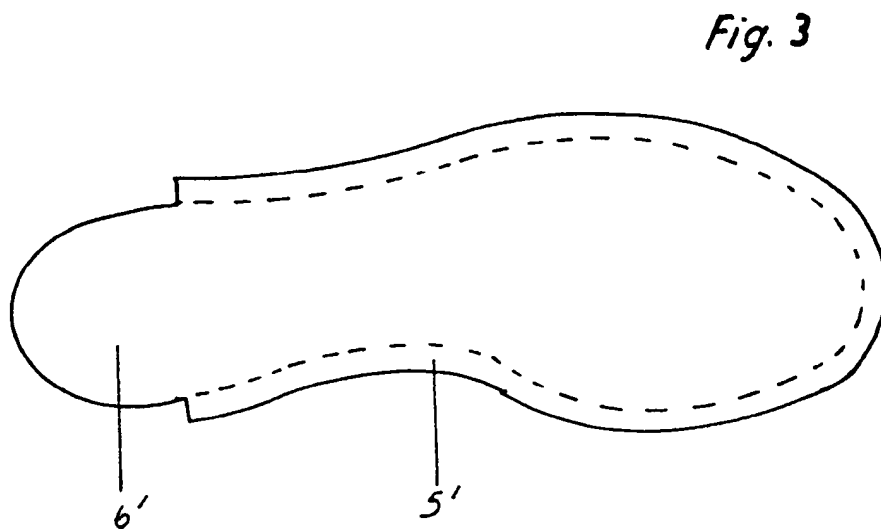
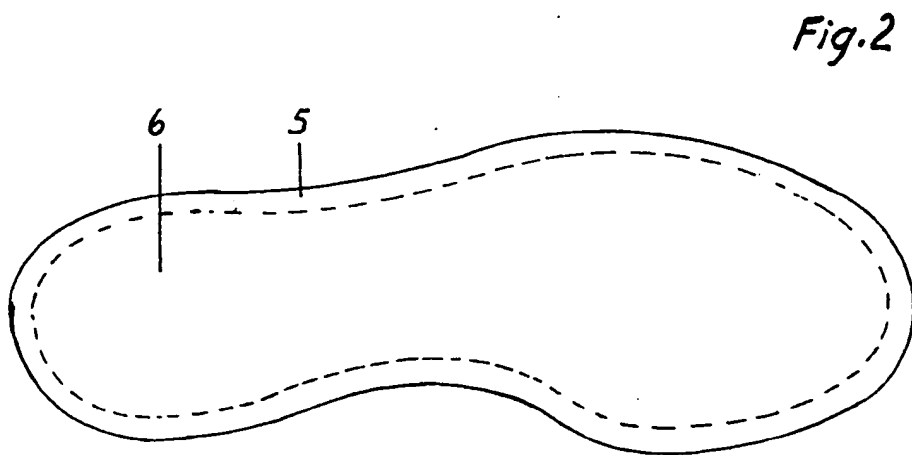
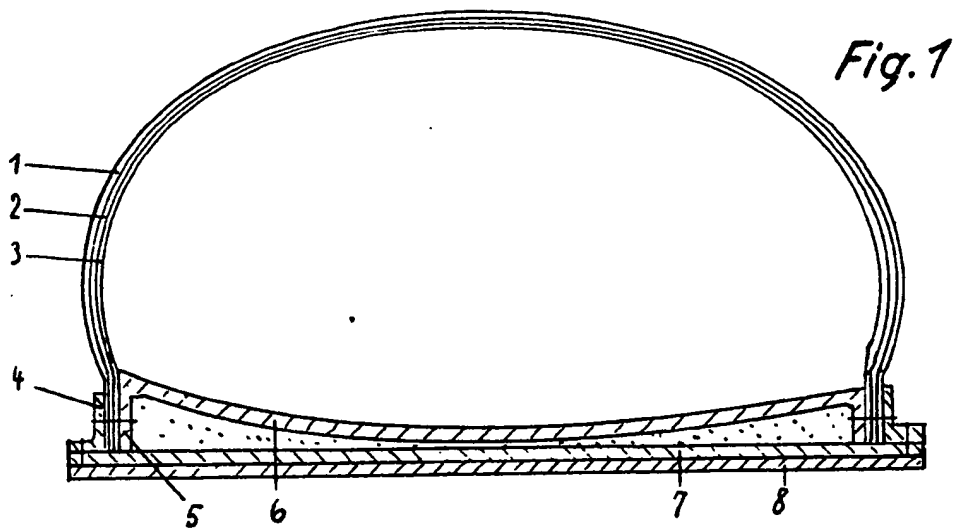


Fig. 4

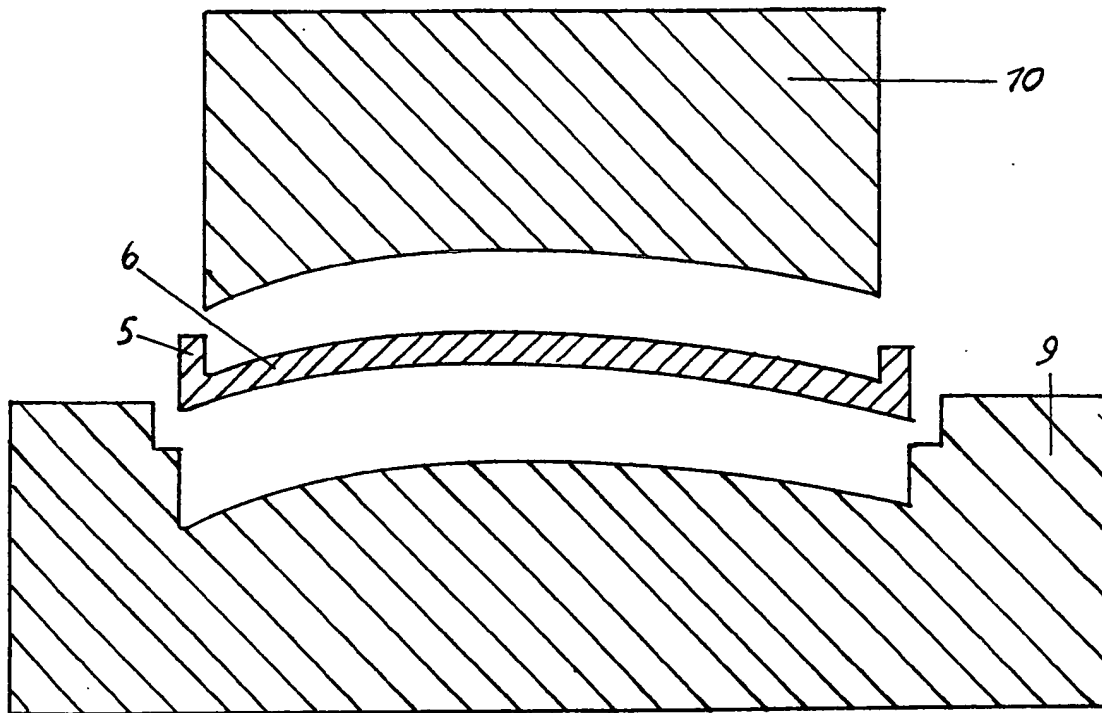


Fig. 5

